

Method and device for operating an electrical heat tool

Patent number: DE3406966
Publication date: 1985-08-29
Inventor: PREUSSER ORTWIN (DE)
Applicant: ENGEL GMBH (DE)
Classification:
- **international:** H05B6/14; B29C65/18; B26F3/08
- **european:** B26F3/08; H02M7/48; H05B3/00
Application number: DE19843406966 19840225
Priority number(s): DE19843406966 19840225

Report a data error here

Abstract of DE3406966

The invention relates to a method and a device for operating an electrical heat tool, especially a hand-operated electrical heat tool. In the case of known heat tools, the power emitted from a hand-operated apparatus is limited by the transformer weight. The object of the invention is to specify a method and a device for operating an electrical heat tool, especially a hand-controlled electrical heat tool, in the case of which the emitted power can be considerably increased with the apparatus having a low weight. The object is achieved in that the current which is supplied to the electrical heat tool is converted to a high frequency and is supplied directly, via a converter, to the tool insert which is to be heated. In this case, the conversion to the high frequency is preferably carried out by means of a pulse generator.

Data supplied from the *esp@cenet* database – Worldwide

BEST AVAILABLE COPY

3406966

E1-5320

1

5

P a t e n t a n s p r ü c h e

1.0 1.) Verfahren zum Betreiben eines Elektrowärmewerk-
zeuges, insbesondere eines handgeführten Elektrowärmewerk-
zeuges,
dadurch gekennzeichnet, daß der dem Elektrowärmewerkzeug
zugeführte Strom auf eine hohe Frequenz umgewandelt wird
und über einen Wandler unmittelbar dem zu erwärmenden
Werkzeugeinsatz zugeführt wird.

15

2.) Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,
daß der zugeführte Strom vor der Umwandlung auf die hohe
Frequenz gleichgerichtet wird.

20

3.) Verfahren nach Anspruch 1 und/oder 2, dadurch
gekennzeichnet, daß der Strom vor der Umwandlung auf die
hohe Frequenz geglättet wird.

25

4.) Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche
1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Spannung des zu-
geführten Stromes der üblichen Netzspannung entspricht.

30

5.) Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche
1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der zugeführte Strom
auf eine Frequenz größer 10 kHz umgewandelt wird.

35

6.) Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche
1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß vor dem Wandler der
hochfrequente Strom hinsichtlich der zeitlichen Abfolge
der einzelnen Stromstöße geregelt wird.

1 7.) Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet,
daß die Temperatur des Werkzeugeinsatzes gemessen, mit
einer vorgegebenen Sollwert-Temperatur verglichen wird und
6 aufgrund des Sollwert-Istwert-Vergleichs die Abfolge der
einzelnen Stromstöße geregelt wird.

8.) Vorrichtung zur Durchführung eines Verfahrens
nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7,
10 dadurch gekennzeichnet, daß der dem Elektrowärmewerkzeug
zugeführte Strom über einen Pulsgenerator (3) einem
Wandler (5), der unmittelbar mit dem zu erwärmenden Werk-
zeugeinsatz (6) verbunden ist, zugeleitet wird.

15 9.) Vorrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeich-
net, daß der Wandler (5) einen Ferritkern oder einen Kern
aus einem Material, das sich wie Ferrit verhält, aufweist.

10 10.) Vorrichtung nach Anspruch 8 und/oder 9, dadurch
gekennzeichnet, daß die Gleichrichtung des zugeführten
20 Stromes mittels Dioden (1) erfolgt.

25 11.) Vorrichtung nach einem oder mehreren der An-
sprüche 8 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Glättung
des Stromes durch eine Siebschaltung (2) erfolgt.

12.) Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche
8 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß im Werkzeugeinsatz
ein Sensor (7), beispielsweise in Form eines Thermoelementes,
30 eines NTC- oder PTC-Widerstands oder eines Bimetallschalters
angeordnet ist.

13.) Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche
8 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß in der Zuführung zum
35 Wandler (5) ein Schalter angeordnet ist.

1 14.) Vorrichtung nach einem oder mehreren der An-
 sprüche 8 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Gleich-
 richtung, Glättung und Umwandlung des Stromes auf die
 5 hohe Frequenz in einem gemeinsamen Bauteil erfolgt und in
 diesem sich auch der Wandler (5) und der Werkzeugeinsatz
 (6) befinden.

10 15.) Vorrichtung nach einem oder mehreren der An-
 sprüche 8 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß in einem
 ersten Bauteil die Gleichrichtung, Glättung und Umwandlung
 des Stromes auf die hohe Frequenz erfolgt und in einem
 zweiten Bauteil der Wandler (5) und der Werkzeugeinsatz
 (6) angeordnet sind.

15 16.) Vorrichtung nach Anspruch 15, dadurch gekenn-
 zeichnet, daß der Wandler (5) und der Werkzeugeinsatz (6)
 in einem mit der Hand führbaren Bauteil angeordnet sind.

20

25

30

35

11-01-04

3406966

4

E1-5320

1

5

Anmelderin: Firma Engel, Rheingaustraße 34-36
6200 Wiesbaden-Schierstein

10

Verfahren und Vorrichtung zum Betreiben
eines Elektrowärmewerkzeuges

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Betreiben eines
Elektrowärmewerkzeuges, insbesondere eines handgeführten
15 Elektrowärmewerkzeuges.

Derartige Elektrowärmewerkzeuge, wie zum Beispiel Löt-
pistolen, Heißschneidegeräte für Kunststoffe usw. sind in
der Regel sehr einfach aufgebaut. Sie bestehen im wesent-
20 lichen aus einem Netzschalter, einem Transformator und
einem zu erwärmenden Werkzeugeinsatz als Teil des Ausgangs-
stromkreises.

Die genannten Heizsysteme erfordern hohe Stromstärken bei
25 Sicherheitskleinspannungen. Um diese großen Ströme nicht
über längere Leitungen führen zu müssen, wird die elek-
trische Leistung im handgeführten Geräteteil transformiert.

Der wesentliche Nachteil dieser Geräte liegt in der durch
30 das Transformatorgewicht begrenzten Arbeitsleistung beim
Arbeiten. Um ein ermüdungsfreies Arbeiten im Dauerbetrieb
zu ermöglichen, muß daher die Abgabeleistung auf einen be-
stimmten Wert, der bei Netzfrequenz in aller Regel geringer
als 100 Watt ist, begrenzt sein.

35

- 1 Das mögliche Arbeiten mit externem Transformator scheitert
an den großen Leitungsquerschnitten für die Arbeitsströme.
Die Leitungsquerschnitte bedingen von der elektrischen
Seite hohe Spannungs- und Leistungsverluste, zudem ist
5 durch sie die Handhabung des Geräts wesentlich erschwert.

- Die bekannten Geräte weisen weiter den Nachteil auf,
daß bei ihnen eine Abschaltmöglichkeit im Bereich des
handgeführten Geräteteils nur unter Schwierigkeiten zu
10 verwirklichen ist. So erfordert ein im Bereich hoher
Stromdichte angeordneter Schalter eine stärkere Dimen-
sionierung, woraus ein hohes Schaltergewicht resultiert.
Die Schwelle des ermüdungsfreien Arbeitens ist somit durch
einen im Bereich des handgeführten Geräteteils angeord-
15 neten Schalter weiter herabgesetzt.

- Die Anordnung eines Schalters vor dem Transformator, so-
mit weiter entfernt vom Werkzeugeinsatz, birgt für die
Bedienungsperson den Nachteil eines unwirtschaftlichen
20 Arbeitens. Zum Einschalten bzw. Ausschalten des Gerätes
muß die Bedienungsperson jeweils das handgeführte Geräte-
teil weglegen bzw. die Arbeitsposition verlassen.

- Aufgabe der Erfindung ist es, ein Verfahren zum Betreiben
25 eines Elektrowärmewerkzeuges, insbesondere eines handge-
führten Elektrowärmewerkzeuges anzugeben, bei dem bei
geringem Gewicht des Gerätes die Abgabeleistung wesentlich
erhöht ist.

- 30 Gelöst wird die Aufgabe dadurch, daß der dem Elektrowärme-
werkzeug zugeführte Strom auf eine hohe Frequenz umge-
wandelt wird und über einen Wandler unmittelbar dem zu
erwärmenden Werkzeugeinsatz zugeführt wird.

- 35 Die Zuführung eines hochfrequenten Stromes zum Wandler
bewirkt, daß die Abgabeleistung bei gleichzeitiger

- 1 Beibehaltung des geringen Gewichts des Gerätes wesentlich erhöht werden kann. Dabei sollte der Strom auf eine Frequenz von mindestens 10 kHz umgewandelt werden. Anzu-
- 5 streben ist ein Frequenzbereich von 50 bis 100 kHz. Bei Geräten, die in einem derartigen Frequenzbereich arbeiten, kann die Abgabeleistung bei Beibehaltung des geringen Gewichts des Gerätes ohne weiteres auf 500 Watt gesteigert werden.
- 10 Um zu einer optimalen Leistungsausbeute zu gelangen, sollte der auf eine hohe Frequenz umzuwandelnde Strom eine zeitlich gleichbleibende Amplitude aufweisen. Für den Fall, daß das Elektrowärmewerkzeug an das übliche Netz mit Wechselstrom angeschlossen ist, bedeutet dies, daß der
- 15 Strom vor der Umwandlung auf die hohe Frequenz gleichgerichtet werden muß.
- 20 Erfindungsgemäß wird der hochfrequente Strom vor dem Wandler hinsichtlich der zeitlichen Abfolge der einzelnen Stromstöße geregelt. Die Pause zwischen den einzelnen Stromstößen kann sowohl in einem offenen Kreis als auch mittels eines Regelgliedes geregelt werden, das direkt auf die Höhe der gewollten Frequenz Einfluß nimmt. So
- 25 kann beispielsweise die Regelung dadurch erfolgen, daß die Temperatur des Werkzeugeinsatzes gemessen, mit einer vorgegebenen Sollwert- Temperatur verglichen wird und aufgrund des Sollwert- Istwert- Vergleichs die Abfolge der einzelnen Stromstöße geregelt wird.
- 30 Aufgabe der Erfindung ist es ferner, eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens zu schaffen.
- 35 Gelöst wird die Aufgabe dadurch, daß der dem Elektrowärmewerkzeug zugeführte Strom über einen Pulsgenerator einem Wandler, der unmittelbar mit dem zu erwärmenden Werkzeugeinsatz verbunden ist, zugeleitet wird. Unter einem Puls- generator wird dabei eine Zusammenfassung eines Schalt-

- 1 frequenzoszillators und eines Schalttransistors bzw. eines Schaltfrequenzoszillators und einer Schalttransistorgruppe verstanden.
- 5 Dem Pulsgenerator wird ein gleichgerichteter, geglätteter Eingangsstrom zugeführt. Dieser wird entsprechend dem Takterhältnis des Pulsgenerators auf eine hohe Frequenz zerhackt. Der Strom hoher Frequenzen gelangt zum Wandler, der die elektrische Leistung transformiert. Der Wandler sollte
- 10 einen Ferritkern oder einen Kern aus einem Material, das sich wie Ferrit verhält, aufweisen. Handelt es sich bei dem Eingangsstrom um einen Wechselstrom, so erfolgt die Gleichrichtung dieses Stromes zweckmäßig mittels Dioden. Eine gegebenenfalls erforderliche Glättung des Stromes
- 15 kann durch eine übliche Siebschaltung erfolgen.

Im Werkzeugeinsatz sollte ein Sensor, beispielsweise in Form eines Thermoelementes, eines NTC- oder PTC- Widerstands oder eines Bimetallschalters angeordnet sein. Die

20 mit dem Sensor ermittelte Istwert- Temperatur wird in einem derartigen Fall mit einer Sollwert-Temperatur verglichen, wobei der Soll/Ist-Vergleich als Steuergröße für einen zwischen Pulsgenerator und Wandler angeordneten Regler dient. Es ist jedoch gleichfalls möglich, auf einen Regler

25 zwischen Pulsgenerator und Wandler zu verzichten und die Regelgröße direkt dem Pulsgenerator über einen Sollwert einzugeben.

Für den Fall, daß es nicht erforderlich ist, das Elektrowärmewerkzeug mit der Hand zu führen, ist vorgesehen, daß

30 die Gleichrichtung, die Glättung und die Umwandlung des Stromes auf die hohe Frequenz in einem gemeinsamen Bauteil erfolgt und in diesem sich auch der Wandler und der Werkzeugeinsatz befinden. In einem derartigen Fall ist das Elektrowärmewerkzeug stationär angeordnet, wobei die

35 Materialien an den Werkzeugeinsatz herangeführt werden.

Für den Fall, daß das Elektrowärmewerkzeug mit der Hand führbar sein muß, ist vorgesehen, daß die Gleichrichtung,

1 Glättung und Umwandlung des Stromes auf die hohe Frequenz
in einem ersten Bauteil erfolgt und in einem zweiten Bau-
teil der Wandler und der Werkzeugeinsatz angeordnet sind.
Die beiden Bauteile sind in diesem Fall durch ein Kabel
6 mit Drähten, die entsprechend den Arbeitsströmen dimen-
sioniert sind, verbunden. Infolge der in den Drähten ge-
führten hohen Spannung kann das Kabel eine große Länge
aufweisen. Zum Arbeiten mit dem Elektrowärmewerkzeug wird
nur das zweite Bauteil entsprechend dem gewünschten Arbeits-
10 zweck von Hand geführt. In der Zuführung zum Wandler sollte
zweckmäßig ein Schalter angeordnet sein. Ist der Schalter
in dem mit der Hand führbaren Bauteil angeordnet, kann
die Bedienungsperson das Elektrowärmewerkzeug ein- und
ausschalten ohne jeweils das den Wandler und den Werkzeug-
15 einsatz aufnehmende Bauteil ablegen zu müssen.

Weitere Merkmale der Erfindung sind in der Beschreibung der
Figuren und in den Unteransprüchen dargestellt, wobei be-
merkt wird, daß alle Einzelmerkmale und alle Kombinationen
20 von Einzelmerkmalen erfindungswesentlich sind.

In den Figuren ist die Erfindung an vier Ausführungsformen
dargestellt, ohne auf diese beschränkt zu sein.

25 Es stellt dar:

Fig. 1 ein Blockschaltbild einer ersten Ausführungsform
der Erfindung mit einem über einen Sensor gesteu-
erten Regler zwischen Pulsgenerator und Wandler,

30 Fig. 2 eine zweite Ausführungsform mit Regler ohne Sensor-
steuerung,

Fig. 3 eine dritte Ausführungsform ohne Regler mit Sensor-
steuerung und

Fig. 4 eine vierte Ausführungsform ohne Regler und ohne
Sensorsteuerung.

35

Angeschlossen wird das handgeführte Elektrowärmewerkzeug
an das Netz. Dem Gleichrichter 1 gemäß der Darstellung in
Fig. 1 wird somit ein Wechselstrom mit einer Frequenz

- 1 von 40 bis 60 Hz zugeführt. Nach der Gleichrichtung des
Stromes erfolgt zusätzlich eine Glättung des Stromes
mittels einer Siebschaltung 2. Der die Siebschaltung 2
verlassende Strom zeitlich annähernd gleichbleibender
5 Amplitude wird einem Pulsgenerator 3 zugeleitet, der den
Strom auf eine Frequenz größer 10 kHz zerhackt. Dem Puls-
generator 3 ist ein Regler 4 nachgeschaltet, der den hoch-
frequenten Strom hinsichtlich der zeitlichen Abfolge der
einzelnen Stromstöße regelt. Der hochfrequente Strom wird
10 vom Regler 4 einem Wandler 5 mit Ferritkern zugeführt.
In diesem wird die elektrische Leistung transformiert.
Der Strom gelangt schließlich zum Werkzeugeinsatz 6 und
erwärmt diesen. Der Werkzeugeinsatz 6 kann beispielsweise
als Schneide, Spitze usw. ausgebildet sein. Im Werkzeug-
15 ein-satz 6 ist ein Sensor 7 angeordnet. Dieser Sensor 7
kann beispielsweise als Thermoelement, NTC- oder PTC-
Widerstand oder als Bimetallschalter ausgebildet sein.
Es ist jedoch gleichfalls denkbar, die Temperatur des
20 Werkzeugeinsatzes 6 mit Hilfe der Optoelektronik zu messen.
- Der der Temperatur im Werkzeugeinsatz 6 entsprechende durch
den Sensor 7 ermittelte Temperatur-Istwert wird einem Soll-
wert-Istwert-Vergleicher 8 zugeführt. In diesem wird der
25 Istwert mit einem vorgegebenen Sollwert verglichen. Die
Ausgangsgröße des Sollwert-Istwert-Vergleichers 8 dient
der Steuerung des Reglers 4. Ist die Temperatur im Werk-
zeugeinsatz 6 zu hoch, wird durch den Regler 4 die zeitliche
Abfolge der Stromstöße vergrößert, bei zu geringer Tempera-
30 tur verkleinert. Die zeitliche Abfolge kann dabei verändert
werden, indem bei fest vorgegebener Frequenz das Verhält-
nis der Ein-/Ausschaltdauer verändert wird, desgleichen
indem die Frequenz verändert wird.
- 35 Der Gleichrichter 1, die Siebschaltung 2, der Pulsgenerator
3, der Regler 4 und der Soll-Istwert-Vergleicher 8 sind in
einem ersten Bauteil angeordnet. In einem zweiten Bauteil

- 1 befinden sich der Wandler 5, der Werkzeugeinsatz 6 sowie
der Sensor 7. Durch die Anordnung der Teile 5 bis 7 in
einem separaten Bauteil ist es möglich, dieses Bauteil
mit dem Werkzeugeinsatz mit der Hand zu führen. Nicht dar-
6 gestellt ist ein vor dem Wandler angeordneter Schalter.
Die Anordnung eines Schalters im zweiten Bauteil bietet
sich an, um der Bedienungsperson ein unkompliziertes Ein-
und Ausschalten des Gerätes am zweiten, mit der Hand ge-
führten Bauteil zu ermöglichen.
- 10
- Figur 2 zeigt ein Blockschaltbild entsprechend der Dar-
stellung in Fig. 1, jedoch ohne den Sensor 7 und den Soll-
wert-Istwert-Vergleicher 8. Der Regler 4 wird bei dieser
Ausführungsform vielmehr nur über einen dem Regler 4 ein-
15 zugebenden Sollwert gesteuert. Entsprechend der Größe des
Sollwertes wird die zeitliche Abfolge der einzelnen Strom-
stöße geregelt.
- 20
- In Figur 3 ist eine Ausführungsform dargestellt, die im
wesentlichen der Ausführungsform nach der Darstellung in
Fig. 1 entspricht. Im Unterschied zu dieser Ausführungs-
form kann hier jedoch auf einen separaten Regler 4 ver-
zichtet werden. Der Ausgangswert des Sollwert-Istwert-
Vergleichers 8 wird vielmehr direkt dem Pulsgenerator 3
25 zugeleitet. Entsprechend dem Ausgangswert wird die Aus-
gangsfrequenz des Pulsgenerators 3 erhöht oder erniedrigt.
- 30
- Die Ausführungsform nach der Figur 4 entspricht im
wesentlichen der Ausführungsform nach der Figur 2.
Auch hier erfolgt die Regelung ausschließlich über den
Sollwert. Im Unterschied zu der Ausführungsform nach der
Figur 2 wird der Sollwert direkt in den Pulsgenerator 3
eingegeben und auf einen separaten Regler 4 verzichtet.

Nummer: 34 06 988
 Int. Cl. 3: H 05 B 6/14
 Anmeldetag: 25. Februar 1984
 Offenlegungstag: 29. August 1985

- 11 -

NACHRICHT

3406966

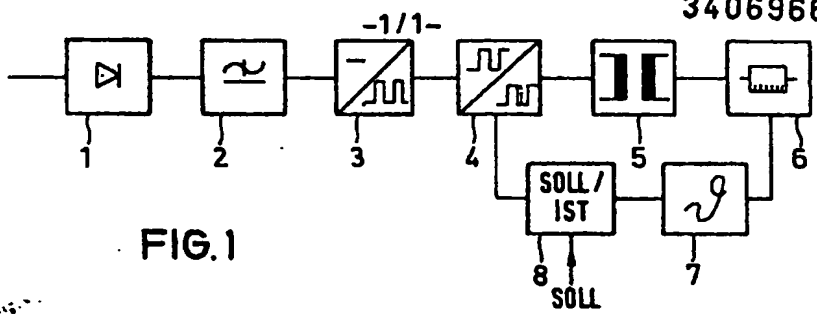


FIG. 1

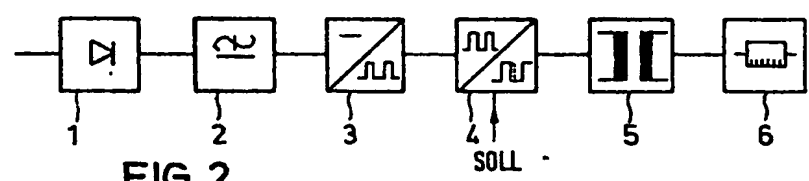


FIG. 2

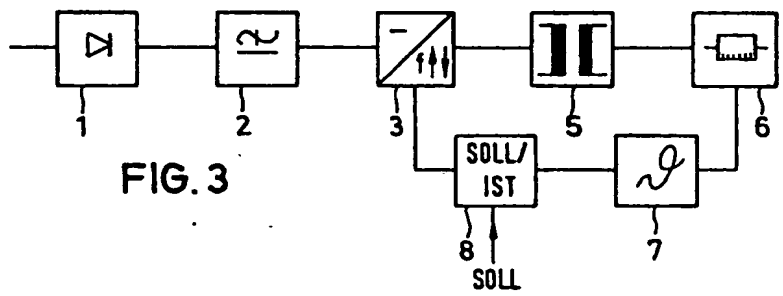


FIG. 3

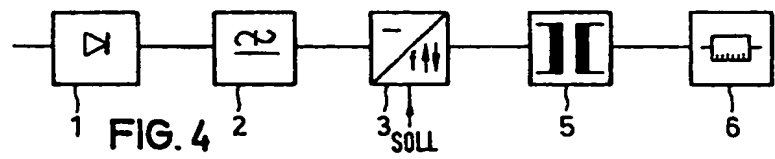


FIG. 4

E1- 5320

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☒ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.